

Umbauten, Erneuerungen, Retrofit

Foto Bericht

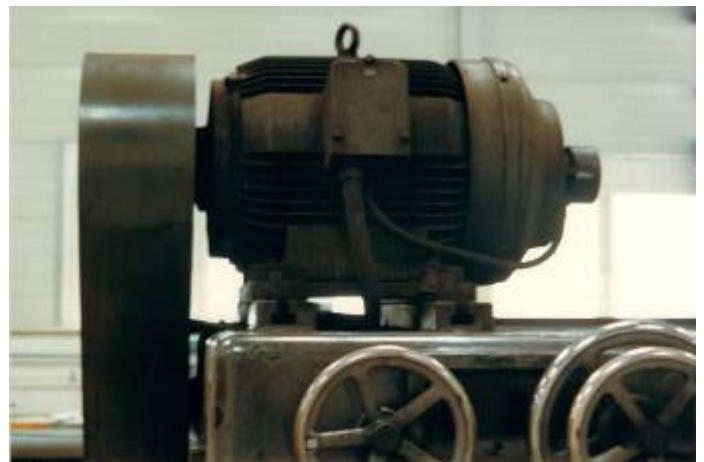
Walzendrehmaschine Herkules 2 Stk. Revidiert durch WIAP AG

Erstellt hpw 09_07_2016

Einsatz: Jahr

Aufgabe: Die konventionelle Kopier-Walzendrehmaschine soll eine neue CNC Steuerung bekommen. Mit Totalrevision. Die Operateure waren sich gewohnt zu kopieren, also sehr einfache, parametrisiert von Wiap konzipierte und erstellte CNC-Programme. Nur durch die Eingaben der R-Parametern konnte alles programmiert werden.

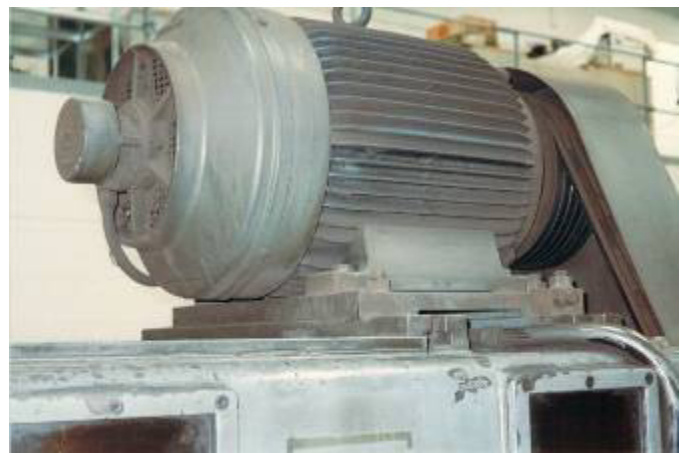
Neue Kugelrollspindeln 80-er in der X- und Z-Achse. Bett neu geschliffen; Schlitten neu eingeschabt. Neues automatisches Schmier-system. Die 4 Klauenkasten wurden auch revidiert.



Die alte Maschine hatte die Hauptmotoren auf dem Spindelstock befestigt. WU4770



Die bald fertige Maschine im WIAP Werk Widnau in der Ostschweiz. WU4715

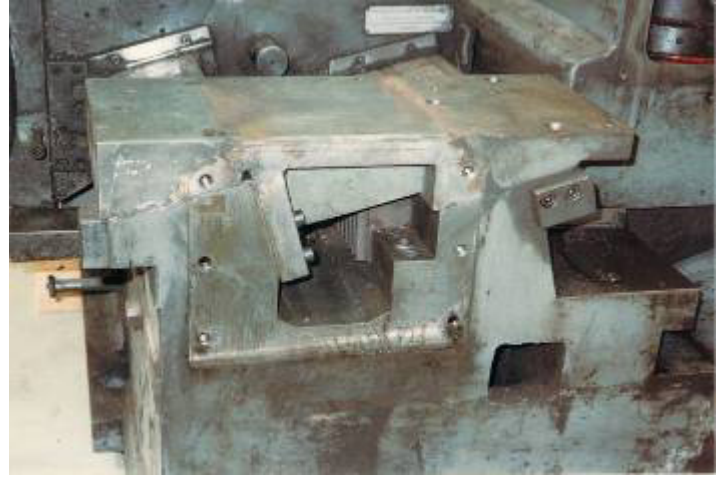


Starke Spindeltriebsmotoren. Die harte Walzenbearbeitung braucht ein gutes Drehmoment. WU4760



Die Unterschlitten Konstruktion musste für die Kugelrollspindeln in der X-Achse und Z-Achse umkonstruiert werden. 80 x 10 mm. WU4765

hatte 4 Stähle, welche gleichzeitig die Walzenkontur drehte. Dies ergab eine sehr grosse Führungsbelastung. Die Maschine hatte Einlagebänder aus Federstahl, welche wir austauschten. WU4740



Guter, schwerer Guss, damit diese Maschine nicht in eine Eigenresonanz zu kommt. WU4755



Alter, robuster, guter Maschinenbau. WU4750



Wir haben das ganze Schlittensystem nachgebessert. Schmierbohrungen ergänzt. Alles neu geschliffen und neu eingeschabt. Auf 10 Auflagepunkte pro mm/2 Zoll geachtet. WU4730



Die Z-Achsführung ist für einen sehr starken Querschachtschnittdruck ausgelegt. Die Maschine



Auch der Spindelstock musste neu eingeschabt und ausgerichtet werden. Zylindrizität von weniger als 0.02 mm auf 500 mm. WU4710



Diese robuste, schwere, konventionelle Walzendrehmaschine wird von der WIAP auf CNC umgebaut. WU4725



Den schweren Spindelstock unten zu schaben, war nicht so einfach. Wegen dem Gewicht war er zum Umdrehen nicht gut geeignet. Also war das Überkopf Schaben nötig. Wäre der Fehler gross gewesen, hätten wir ein Umdrehjoch gemacht, um den Spindelstock einfach wenden zu können. WU4705



Nach dem Bettschleifen folgt das Ausrichten der Maschine. WU4720



Wir haben mehrere solche Walzendrehmaschinen gemacht. Die CNC Programmierung war eine Erfindung der WIAP. Alles parametrisiert. Mit wenigen Parametern konnten diese älteren Operateure, welche vorher nur mit den Drehmaschinen kopierten und keine CNC Erfahrung hatten, innert Minuten ein neues Werkstück umrichten. WU4735



Diese schwere, robuste Walzendrehmaschine nach dem Umbau, bereit für die Rücklieferung ins deutsche Stahlwerk. WU4775

Ende Photo Bericht hpw

***Hersteller und Vertrieb, Konstruktion
elektrisch und mechanisch
alles aus einer Hand***

WIAP ® AG Ltd SA
Industriestrasse 48L
CH-4657 Dulliken



Telefon: ++41 62 752 42 60
Telefax: ++41 62 752 48 61
wiap@widmers.info
www.widmers.info / www.wiap.ch

Fotobericht Walzendrehmaschine MFD revidiert von der WIAP in Vdw AG